

KERAJINAN ROTAN DAN BAHAN SINTETIS DI KELURAHAN BALEARJOSARI KECAMATAN BLIMBING KOTA MALANG

Toni Dwi Putra¹, Fatkhurohman², Gatot Soebiyakto³

Universitas Widyagama Malang¹²³

toni@widyagama.ac.id¹, fatkhur@widyagama.ac.id², soebiyakto@widyagama.ac.id³

Abstract

UKM rattan craftsmen (Rukun Rotan Works, Sakura Indah Rotan and Tiq Production Rattan) are very well responded. Patterns of thought and cooperation in business development, understanding of design, training and counseling on Economics (marketing, finance and management), Mechanical engineering (making machine tools and training in the use of technological equipment) and legal sciences (business licensing, trademark and law trade). There has been coaching (Skill and Skills) done on the workforce about; Raw Materials, Production Control Process, Marketing (marketing), Legal studies in the business world, Taxation and Documentation system and craft exhibition in Malang. With IbPUD program from DP2MPT government Dikti and KEMENRISTEK DIKTI Jakarta is expected to be in 3-year vulnerable time of SME group Community Partners in Balearjosari Village Blimbing Sub-district of Malang City who in the chair by bapak Siyanto have been able to do business transactions of rattan crafts to and from abroad.

Keywords: *Artisans; Rattan; Technology; Production Process and Export-Import*

Abstrak

UKM pengrajin rotan (Karya Rukun Rotan, Sakura Indah Rotan dan Tiq Production Rotan) sangat merespon dengan baik. Pola berpikir dan berkerjasama dalam pengembangan usaha, memahami ilmu desain, pelatihan dan penyuluhan tentang Ilmu Ekonomi (pemasaran, keuangan dan manajemen), Teknik mesin (membuat peralatan mesin dan pelatihan penggunaan peralatan yang berteknologi) dan ilmu Hukum (perizinan usaha, merk dagang dan hukum dagang). Telah dilakukan pembinaan (Skill dan Keterampilan) yang dilakukan pada tenaga kerja tentang; Bahan baku, Proses Kontrol Produksi, Marketing (pemasaran), Ilmu hukum dalam dunia usaha, Perpajakan dan Sistem dokumentasi dan pameran kerajinan di kota Malang. Dengan program IbPUD dari pemerintah DP2MPT Dikti dan KEMENRISTEK DIKTI Jakarta diharapkan dalam waktu rentan 3 tahun kelompok UKM Mitra masyarakat di Kelurahan Balearjosari Kecamatan Blimbing Kota Malang yang di ketua oleh bapak Siyanto sudah mampu untuk melakukan transaksi bisnis kerajinan rotan ke dalam dan luar negeri.

Kata Kunci: Pengrajin; Rotan; Teknologi; Proses Produksi dan Ekspor-Import

A. PENDAHULUAN

1. Analisis Situasi

Perkembangan industri pengrajin berbahan baku rotan sudah ada sejak jaman nenek moyang dulu, telah membuat anyaman kulit rotan (antik), anyaman debok pisang, anyaman enceng gondok pada kursi yang berbahan kerangka kayu. Meskipun demikian usaha industri ini belum terlalu banyak peminatnya, unik dan sulit serta dibutuhkan kesabaran yang tinggi untuk dapat membuatnya. Bahan baku didapat di kawasan Industri Menganti Gresik Surabaya dan lokal kota Malang, tingginya harga bahan baku serta tingkat penguasaan jaringan yang sulit menjadi penyebab kurangnya minat pelaku usaha industri anyam rotan.

Jumlah industri pengrajin di daerah Balarjosari untuk tingkat “home industri “ lebih banyak dibandingkan dengan yang berbentuk perusahaan. Kelompok usaha atau individu yang sudah mempunyai izin usaha relatif masih kecil (hanya berupa surat keterangan usaha dan stempel usaha). Hal tersebut masih kurangnya pengetahuan tentang hukum terutama dalam bidang perlindungan dan aturan hukum tentang berdagang.

1.1. Bahan Baku

Kebutuhan bahan baku industri pengrajin berupa rotan dan kulit rotan serta bahan sintetis anyaman, di suplay dari Surabaya dimana daerah tumbuhnya tanaman rotan ini dari daerah Kalimantan, Sulawesi, Sumatera dan Banyuwangi sedangkan untuk , mendong, enceng gondok, debok pisang dan pitrip dapat

diperoleh di seputaran wilayah kelurahan Balarjosari dan kabupaten Malang Raya pada umumnya, untuk kerangka besi dapat diperoleh dari pasaran toko industri di kota Malang.

Selain bahan bahan baku rotan ada bahan yang tidak kalah pentingnya seperti: mendong harga per kilo Rp 15.500,- bahan enceng gondok per kilo Rp 12.500,- bahan debok pisang per kilo Rp 15.000,- dan bahan pitrip per kilo Rp 45.000,- sedangkan untuk satu lonjor pipa besi – aluminium standart dengan harga Rp 75.000,- kemampuan produksi perbulan menyesuaikan kebutuhan untuk berjualan di kios-kios dan melayani jumlah pesanan baik dari dalam kota ataupun luar kota.

1.2. Proses Produksi

Dalam proses produksinya, pembuatan pengelolaan rotan menggunakan beberapa peralatan antara lain peralatan manual seperti Gergaji, bander, dreper, siku, palu, spidol, benang dan peralatan mesin seperti mesin bor, mesin las, mesin skrap, mesin potong, mesin gerinda, mesin kompresor dan peralatan tembak paku, serta komponen mesin peralatan untuk pengecatan (speet cat finising) , yang semuanya relatif sudah tidak layak untuk di operasikan. Banyak waktu terbuang hanya untuk membetulkan mesin dan peralatan yang rusak.

Dari Gambar 1. contoh proses kerja yang dilakukan adalah sebagai berikut: tahap pertama bahan baku (Rotan, pitrip, mendong, kayu, besi aluminium dan peralatan kerja) disiapkan. Dilakukan pembentukan pola sesuai yang akan dikerjakan secara manual untuk bahan kayu dan juga menggunakan mesin las untuk bahan besi-aluminium. Kemudian proses

penganyaman kulit rotan (antik) dapat juga dilakukan anyam dengan debok pisang, enceng gondok atau mendong. Dengan keterbatasan peralatan dan sesederhananya ilmu pengetahuan bagi para pekerja di dapat hasil yang cukup presentitatif untuk dipasarkan.

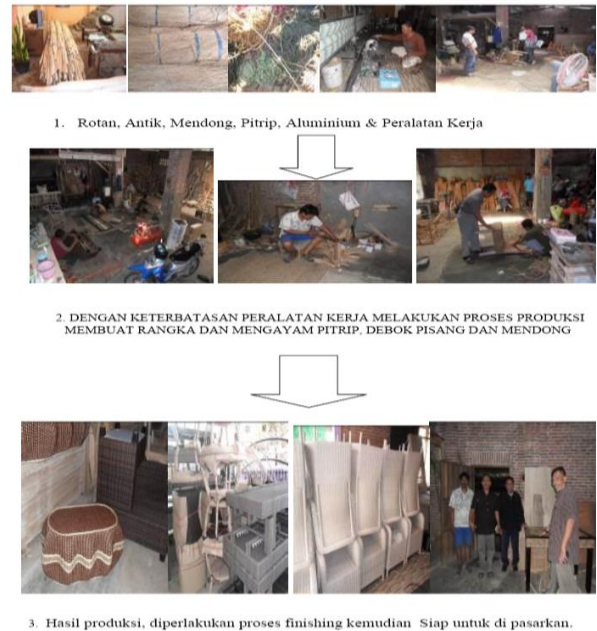
1.3. Kapasitas Produksi

Dari hasil produksi yang telah dilakukan oleh kelompok UKM pengrajin rotan dan juga sudah banyak yang dipasarkan masih terdapat kendala baik dalam proses pengerjaan ataupun dalam jumlah pemenuhan target pesanan konsumen, baik didalam negeri atau order dari luar negeri. Penyebab dari kendala-kendala dalam proses produksi adalah ketersediaan bahan baku, peralatan kerja masih terbatas dipakai terus menerus tanpa memperdulikan *maintenance* peralatan dan pemahaman sumber daya manusia pekerja yang masih rendah.

1.4. Manajemen

Kelompok pengrajin rotan, untuk semua UKM (Mebel Rajin, Sakura Indah dan Karya Rukun Rotan) belum mempunyai surat menyurat yang lengkap. Mereka tidak mengerti tentang SIUP, Pajak, NPWP dan perijinan sehingga manajemen manual rentan resiko dalam para pemain bisnis (konsumen) untuk berbuat kecurangan. Salah satu contoh dalam sistem pembinaan (skill dan Keterampilan) yang dilakukan pada tenaga kerja selama ini masih dalam bentuk rekayasa manual turun temurun dari pemilik usaha. Mereka jarang sekali diperkenalkan dan dilatih tentang pengetahuan di bidang kerajinan industri

yang modern. Tahun 2014 sampai dengan tahun 2016 telah banyak mendapat masukan ilmu di segala bidang melalui IbPE . Pembinaan disegala bidang dengan semangat dan kemampuan yang mau berkembang untuk lebih baik.



Gambar 1. Proses bahan baku, rotan, dan besi

1.5. Pemasaran

Sistem pemasaran yang dilakukan selama ini hanya berjualan dipinggir jalan raya dengan harga jual produk bervariasi untuk penjualan lokal, contoh ; harga kerajinan kursi Rp 800.000,- sampai Rp 4 juta, harga lemari Rp 160.000,- sampai Rp 4 juta, harga rak (buku atau sepatu) Rp 60.000,- sampai Rp 150.000,- Harga penyekat Rp 500.000,- Harga keranjang Rp 180.000,- serta harga kursi dari bahan besi-aluminium Rp 950.000,- sampai Rp 1,5 juta untuk satu bijinya. Untuk penjualan ke luar seperti ke Bali dan luar negeri yang sudah pernah dilakukan.

Beberapa tahun yang lalu tepatnya tahun 2009 kelompok pekerja kerajinan yang di ketua oleh Bapak Hadi Sutono, SPd dikunjungi warga negara asing yang bernama Stivo pemilik usaha BELLA FURNITURE TREJD DOOEL SKOPJE AUSTRALIA kantor perwakilan di Jalan Kendedes No 15 Kuta Bali Denpasar akan membeli hasil kerajinan di kelurahan Balarjosari. Perusahaan Furniture tersebut bertransaksi, yang didapat bagi para kelompok pengrajin hanya pengiriman barang-barang hasil kerajinan dan sedikit untung. Administrasi yang menyebabkan terhambatnya penyusutan keuntungan. Selanjutnya pengiriman yang dilakukan kelompok pengrajin ke negeri Bulgaria, Singapura, Taiwan, Cina dan Vietnam, hasil yang didapat hanya kerugian waktu dan modal kerja. Urusan birokrasi administrasi dan ketidak pahaman tentang proses pengiriman barang yang menyebabkan terjadinya kerugian.

1.6. Sumber Daya Manusia

Tingkat pendidikan para pelaku usaha (pemilik UKM) ini rata-rata tamatan SMA/STM hanya 1 (satu) orang yang lulusan Sarjana Pendidikan Sedangkan tenaga kerja yang dimiliki pada umumnya adalah tamatan Sekolah Dasar (SD) dan Sekolah Menengah Pertama (SMP), penghasilan yang kecil ini rata Rp 400.000,- perbulan menyebabkan kurang semangatnya bagi anak-anak mereka (para pekerja) untuk melanjutkan pendidikan yang lebih tinggi.

Dari karya yang turun temurun dalam mencari nafkah dan menabung bilamana

ada kelebihan laba, kelompok pekerja terlihat sangat guyub sekali. Ketua kelompok usaha “KARYA RUKUN ROTAN” Adalah Bpk Siyanto seorang lulusan SMA yang tidak kenal lelah dalam menjalankan bisnisnya, bekerjasama dengan orang tuanya yang mempunyai usaha pengrajin rotan dan sintetik ***Bali Pasadena*** dan Ketua kelompok Usaha “TIQ PRODUCTION” adalah Bpk Sutikno yang mempunyai jiwa interfrener dan mampu menjalankan usaha bersama kelompoknya. Ketua Kelompok Usaha “SAKURA INDAH” adalah Bpk Ahmad Firdaus lulusan SMK yang bekerja sebagai wiraswasta keras, daerah pemasaran produk di Jawa Timur, **Nunukan dan Banjarmasin** (*atas bimbingan dan pembiayaan tahun pertama IbPE Dikti Jakarta 2014*)



Gambar 2. Kios Tempat berjualan Anyaman Rotan

2. Kelompok Usaha Kecil dan Usaha Menengah (UKM)

Beban Biaya hidup dan biaya untuk mengeyam baku pendidikan yang mahal, menyebabkan kelompok pengrajin rotan bersama masyarakat lainnya yang berteduh di Wilayah Kelurahan Balarjosari Kecamatan Blimbing Kota Malang semakin erat hubungan hubungannya, tolong menolong sesama masyarakat sangat kental sekali. Dari karya yang turun temurun dalam mencari nafkah kelompok pekerja terlihat sangat guyub sekali. Dalam mengkoordinir kelompok pengrajin dibentuklah seorang ketua yang mempunyai pigur arif dan bijaksana yaitu Bpk Siyanto yang mempunyai jiwa interfrener dan mampu menjalankan usaha bersama kelompoknya yakni:

1. **"KARYA RUKUN ROTAN"** milik Bpk. Siyanto
2. **"TIQ PRODUCTION"** Bpk. Sutikno
3. **" SAKURA INDAH ROTAN "** milik Bpk. Achmad Firdaus
4. Bpk. Sumarto
5. Bpk. Marsudi
6. Bpk. Agus

3. Permasalahan

Permasalahan tentang kelemahan dari proses pembuatan produk-produk yang di rencanakan adalah pada tahapan proses pengerjaan bahan baku (besi atau aluminium) baik dari bentuk batangan maupun bentuk pipih dilakukan dengan proses pemotongan yang manual menggunakan gergaji tangan (manual). dan pengelasan yang tidak mengikuti aturan tebal tipis bahan pada saat pemberian arus listrik. Pembelian bahan baku rotan dan

sistem penjadualan pengiriman pesanan tidak tertata dengan baik, sistem Marketing yang sifatnya hanya menunggu, sistem administrasi tidak jelas.

B. PELAKSAAAN DAN METODE

Dari permasalahan yang ada, pelaku usaha mengharapkan bantuan teknologi berupa mesin dan peralatan serta peningkatan pembinaan SDM dalam pemasaran produk jadi. Fungsi perguruan tinggi disini adalah untuk dapat meningkatkan kualitas dan kuantitas hasil usahanya, ditinjau dari proses pemilihan bahan, desain, pembuatan dan pemasaran.

Penambahan Ilmu dan Teknologi yang benar serta pembinaan SDM yang baik akan memberikan inovasi karya yang sempurna, menghasilkan bentuk produk yang kuat dan mutu yang baik. Pemecahan masalah dalam rangka peningkatan disegala aspek yang ditawarkan dengan skala prioritas dalam rencana kegiatan Program IbPE ini adalah, sebagai berikut :

1. Diskusi dan Koordinasi Tim Pengusul dgn Mitra Kerja.

Diskusi antara tim pelaksana dan mitra tentang solusi dari permasalahan yang ada. Mengumpulkan referensi tentang proses teknologi yang berbahan baku : rotan, besi atau aluminium, pengetahuan tentang proses pemotongan (cutting) material dan pengelasan (welding) material yang baik dan inovasi teknologi sehingga dapat menghasilkan sesuatu barang produksi yang bernilai seni tinggi dan di minati oleh masyarakat dalam dan luar negeri.

2. Mendesain Peralatan dan Menambah peralatan serta melatih mengoperasikan peralatan.

Merancang atau membuat peralatan MACHINE SAWING untuk kayu dan BENDING MACHINE untuk pembengkok pipa dalam bentuk material benda kerja yang berdiameter berbeda. Melatih mengoperasikan mesin dan peralatan serta memberikan ilmu pengetahuan tentang mesin dan peralatan tersebut.

C. HASIL DAN PEMBAHASAN

Membuat Marketing Plant dan Pelatihan serta Penyuluhan.

Membuat rencana pemasaran (Marketing Plant) yang tepat sasaran sebagai berikut :

1. Pelatihan dan penyuluhan desain produk
2. Mengikuti pameran-pameran di kota Malang
3. Perluasan pemasaran produk kerajinan.
4. Pembuatan NPWP wajib pajak
5. Perizinan Merk dan usaha sedang dalam proses
6. Melatih dan mendampingi mitra dalam penyuluhan ilmu pengetahuan tentang Manajemen pemasaran, Manajemen Produk, Manajemen Accounting.

Solusi Dan Target Luaran

Penyelesaian permasalahan yang terjadi pada Mitra Kerja sebagai berikut : Penambahan Ilmu pengetahuan tentang bahan baku, Mitra wajib mempunyai merk dagang dan izin usaha, Pembinaan dan pelatihan pengetahuan sistem rencana kerja, marketing, perpajakan dan hukum dagang. Pengetahuan dan penambahan peralatan pendukung tentang Teknologi permesin dan peralatan kerja. Publikasi melalui media cetak dan elektronik (radio/internet) serta

mengikuti pameran – pameran di daerah sampai tingkat propinsi.

Target Luaran dari program ini adalah:

1. Memberikan *Penyuluhan dan pelatihan* kepada Tim Pelaksana dan seluruh masyarakat yang telah ditunjuk oleh ketua Tim untuk diberikan arahan dan pelatihan tentang sistem pemasaran produk (Marketing Plant) yang baik melalui jaringan internet, membuat spanduk promosi, membuat hotspot pemasaran di radio, membuat brosur produk, Melatih dan mendampingi mitra dalam penyuluhan ilmu pengetahuan tentang *Manajemn pemasaran, Manajemen Produk, Manajemen Accounting*, khususnya akan diberikan ilmu pengetahuan tentang keluar masuk keuangan serta pengetahuan tentang *perlindungan hukum penjual dan pembeli* (Hukum dagang, merk dagang, pelanggaran dagang).
2. Menambah peralatan untuk mendukung kerja dan mendapatkan hasil produk yang baik seperti ; *Peralatan Bending Machine* (pembengkok Pipa dan kayu) di gunakan untuk mal pembengkok atau membuat pelengkung pada bahan baku besi, aluminium dan rotan. *Peralatan Machine Sawing* (pemotong kayu) , *burner* (kapasitas bahan bakar 1 liter) peralatan ini berfungsi untuk memanaskan bahan baku rotan agar mudah untuk di bengkokkan. *Mesin las listrik* (merk master 170 tegangan listrik 220 – 380 volt) peralatan mesin ini berfungsi untuk menyambung bahan pipa besi – aluminium yang tebal, *Mesin las asetelin* lengkap (blander gloor, 30 m, 40 Kg) peralatan mesin ini berfungsi untuk menyambung bahan pipa besi – aluminium yang tipis. *Mesin kompressor angin konvensional* (type

LWU. 3 Kw / 2 Hp, Cap 100 L, Pressure 7 Kg/cm², bahan bakar bensin/solar) peralatan mesin ini berfungsi untuk memberikan tenaga dorong pada peralatan mesin paku tembak dan proses pengecatan serta peniup debu yang menempel pada benda kerja. **Mesin gerinda tangan** (merk Makita Kw 0,7/343 motor 900 watt rpm 1100/mnt) mesin ini berfungsi untuk menghaluskan sisa gram pengelasan agar produk rangka besi halus dan baik. **Mesin paku tembak** (merk makita type F50-40.2SL) peralatan ini digunakan untuk menyambung potongan bahan baku rotan atau kayu dengan proses dipakukan melalui tekanan angin, hasil yang didapat lebih kuat.

3. Terdaftar merk dagang dan perijinan serta dapat mempunyai NPWP (nomer pokok wajib pajak) sehingga UKM menjadi tauladan dalam menjalankan bisnis.
4. Pengetahuan tentang administrasi baik stock barang, keuangan dan sistem order bahan baku.
5. Hasil dari semua pembelajaran tentang pengrajin rotan akan di tulis (dimasukan) dalam sebuah publikasikan melalui **Buku Teknologi Tepat Guna “ Karya anak bangsa “ LPPM Univ.widyagama Malang No ISBN 978-60214594-3-0.**

D. PENUTUP

Simpulan

Kelompok masyarakat pengrajin rotan sudah dapat terlihat kesungguhannya dalam menerima masukan berupa ilmu-ilmu Ekonomi, Hukum dan Teknik. Semangat untuk memenuhi pembuatan produk yang bermutu tinggi sehingga produk hasil lebih baik. Kelompok Masyarakat Pengrajin Rotan sangat berterimakasih sekali atas apa

yang telah disampaikan dan dilakukan oleh team Universitas Widyagama Malang dan Kemenristek Dikti Jakarta dalam pembiayaan yang telah diberikan melalui Kopertis Wilayah VII Surabaya dengan nomor kontrak 016/SP2H/PPM/K7/KM/2017.

Saran

Kelompok Masyarakat Pengrajin menyarankan antara lain Pembinaan selalu diberikan. Pemberiaan peralatan teknologi untuk diperbanyak.

Ucapan Terima Kasih

Terima kasih kepada Direktorat Riset dan Pengabdian Masyarakat Direktorat Jenderal Penguatan Riset dan Pengembangan Kementerian Riset, Teknologi, dan Pendidikan Tinggi.

E. DAFTAR PUSTAKA

- Avin F. H. dan Sutarmanto H., 2004. Kewirausahaan. Edisi Revisi 2 UGM Yogyakarta
- Asri L. R. 2005. Dasar-dasar Kewirausahaan. UNS Press. Surakarta.
- George J.M., 2001. Kreativitas dan Inovasi
- Dwi Martani. 2013. Accounting and Finance Corner. UI Jakarta
- Drucker, Peter F., 1985, Inovation And Entrepreneurship, Practice and Principles, Harper & Row Publishers, New York.

David D. F., 2011. Technology and Freedom in an Uncertain World Future Imperfect.

Edward C. J., 2011. Rethinking Engineering Education. CDIO Approach

Justin G. L., 2001. Kewirausahaan manajemen usaha kecil. Salemba empat Jakarta.

Khenald K., 2010. Modul kewirausahaan untuk program. Penerbit Hikmah. Jakarta.

Mas'ud M., 2005. Kewirausahaan, Metode, Manajemen dan implementasi. UGM. Yogyakarta.

Zuhal. 1980. Dasar Tenaga Listrik. Bandung.